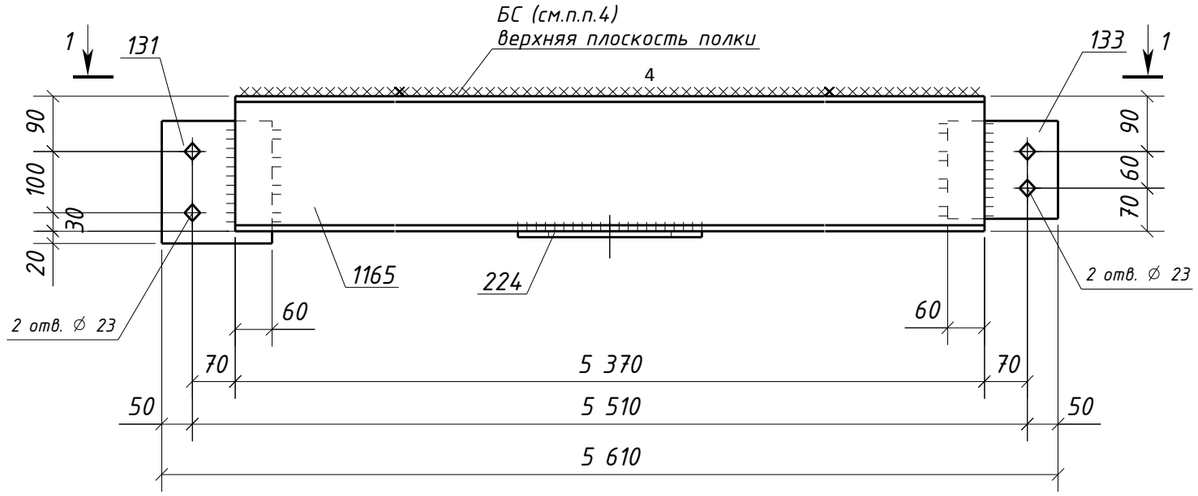


Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
4Б7-27	131	1	-8х180	200	2.3	2.3		С245-4	Отв.
	133	1	-8х160	180	1.8	1.8		С245-4	Отв.
	224	1	-10х300	300	7.1	7.1		С245-4	Отв.
	1165	1	Швеллер22П	5370	112.6	112.6		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						125.0		

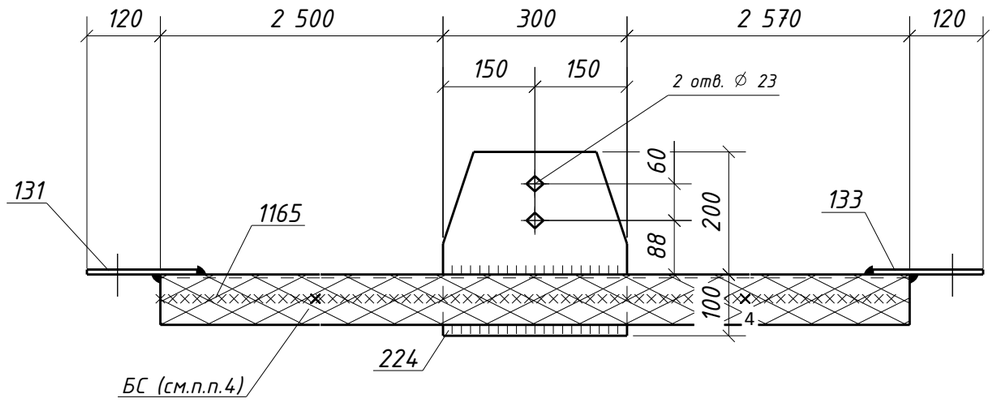
Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4Б7-27	1	125.0	125.0
		Итого:	125.0

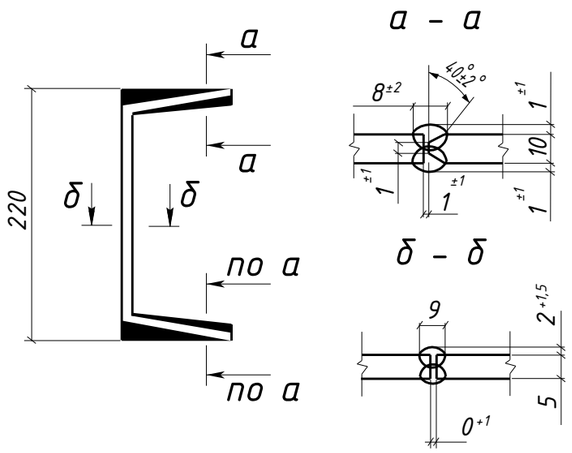
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-8	ГОСТ 19903-2015	4.1
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	7.1
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	112.6
		Масса напл. металла:	1.2
		Итого:	125.0

1 – 1



Типовой стык для Швеллер22П/У швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
   -БС – с ближней стороны детали;
   -ДС – с дальней стороны детали;
   -БС/ДС – с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
⊕ – отверстие под постоянный болт

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД5		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 80 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Балка 4Б7-27	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24			

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Формат А3